

## ⑫公開特許公報(A)

平2-122017

⑬Int.Cl.<sup>5</sup>C 21 D 1/30  
B 23 K 26/00  
// C 21 D 1/34

識別記号

厅内整理番号

⑭公開 平成2年(1990)5月9日

E 7920-4E  
H 7518-4K

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全3頁)

⑮発明の名称 角筒形絞り加工品の歪取り装置

⑯特 願 昭63-273097

⑰出 願 昭63(1988)10月31日

⑱発明者 渡辺道男 東京都府中市東芝町1番地 株式会社東芝府中工場内  
 ⑲発明者 大澤紀美夫 東京都府中市東芝町1番地 株式会社東芝府中工場内  
 ⑳発明者 木村盛一郎 東京都府中市東芝町1番地 株式会社東芝府中工場内  
 ㉑出願人 株式会社東芝 神奈川県川崎市幸区堀川町72番地  
 ㉒代理人 弁理士猪股祥晃 外1名

## 明細書

## 1. 発明の名称

角筒形絞り加工品の歪取り装置

## 2. 特許請求の範囲

金属板から絞り加工された角筒状のワークを加熱し徐冷して前記加工による残留応力を除く歪取り装置において、

前記ワークの内側上部中央に設けられ、レーザ発振器から伝送され半透鏡で分光されたレーザ光を受光し、振動して、前記レーザ光を前記ワークのフランジ部と側面角部と底部曲げ部に照射する4組の集光ヘッドを設けたことを特徴とする角筒形絞り加工品の歪取り装置。

## 3. 発明の詳細な説明

## 〔発明の目的〕

## 〔産業上の利用分野〕

本発明は、角筒形絞り加工品の歪取り装置に関するもの。

## 〔従来の技術〕

従来から屋外で使われる絞り加工品には、耐食

性の面からオーステナイト系ステンレス板材（以下、SUS板材という）がよく使われている。

ところがこのSUS板材は、絞り加工をすると、絞りで板が引張られた角部などは、加工時の引張りの残留応力が他の部分よりも高いので、使用中に環境の影響を受けて応力腐食割れをおこすことがある。

それでも、例えば軟鋼板で絞り加工したものは、たとえ塗装してもピンホールなどから発生するおそれがあるので、このSUS板材はとくに耐食性が要求される海岸地帯や工業地帯の屋外用として使われる。

## (発明が解決しようとする課題)

そしてSUS板材の絞り加工品では、上記残留応力をとるために、絞り加工の後に製品を加熱して焼純する方法もあるが、この方法も焼純で変形し、その矯正で再び残留応力が残る場合もある。

そのため、火炎による応力除去も行われているが、これは加熱温度の制御が難しいだけでなく、もし過熱すると炭化物などが析出して耐食性を損